

Work Order ID 52691

October 7, 2009 1:29:45 PM



Page 1

Item ID:	D3119-042	Accept		Setup	Start	
Revision ID:	B				Stop	
Item Name:	Cover Assembly					
Start Date:	10/07/09	Start Qty: 2.00		Cust Item ID:		
Required Date:	10/29/09	Req'd Qty: 2.00		Customer:		
Reference:						

Approvals:	Process Plan: <u>CY</u>	Date: <u>09/10/07</u>	Tooling:	Date:	Run	Start	
	QC:	Date:	SPC (Y/N):	Date:		Stop	

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D3119	Rev B								
100	PURCHASING	0.00							
	Purchasing								
Purchasing	Memo	0.00							
	Issue P/O: <u>10540</u> <input type="checkbox"/> D3119-042 Cover Assembly as per Dwg D3119 <input type="checkbox"/> Supplier: Delastek <input type="checkbox"/> Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick <input type="checkbox"/> Material release note required								
110	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs	0.00							
	Packaging								
Packaging	Memo	0.00							
	Ensure Material Release Note is attached								
120	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
	QC								
Quality Control	Memo	0.00							

09-10-7

9/14/06 (2)

2 10-11-05

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

[REDACTED]

Page 2

Accept

**Setup Start**

Stop

[illegible]**Cust Item ID:**

Customer:

Reference:

Run Start

Approvals: **Process Plan:** _____ **Date:** _____ **Tooling:** _____ **Date:** _____

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Operation Description

Set Up/ Run Hours

Draw Number	Draw Rev.	Plan Code
----------------	--------------	--------------

**Accept
Qty**

Reject
Qty

Reject Number

**Insp.
Stamp**

Identify as per dwg & Stock Location:_____

0.00

[illegible]

Packaging

Memo

0.00

Packaging

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

[illegible]

QC

Memo

0.00

Quality Control

9/11/19 (IX) sf

09/11/09
MF 09-11-09

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

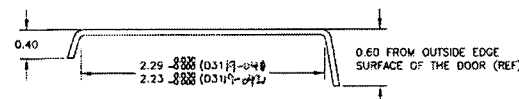
Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

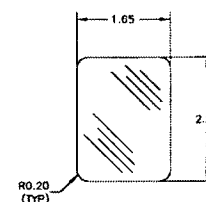
NOTE: Date & initial all entries

RELEASED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 52691
C 207110/07



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

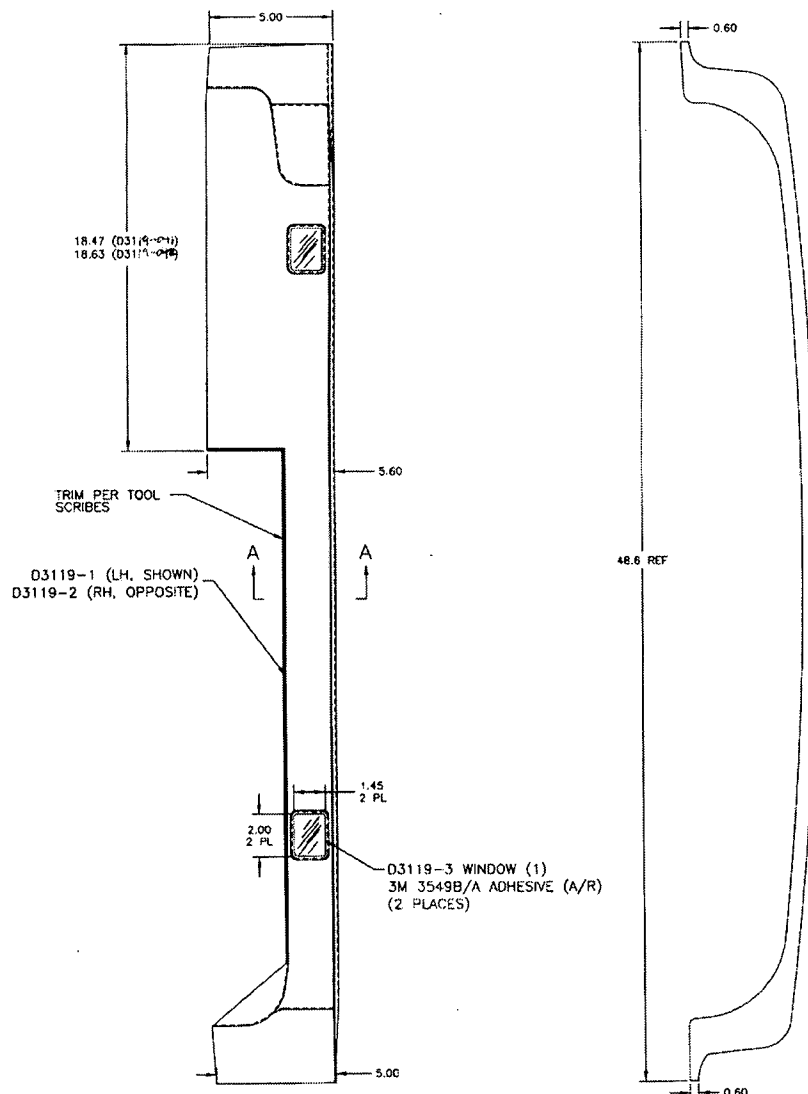
- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES



D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)
D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL,
AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION
THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE
OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER
PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM
DART AEROSPACE LTD.

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN	DRAWN BY	DART DART AEROSPACE LTD. HAMMERSLEY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3119
DATE	04.11.17	TITLE COVER ASSEMBLY
		REV. B SHEET 1 OF 1 SCALE NTS



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13232
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson		
Fedex Overnight Collect		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233		
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #		
05/11/2009	07/10/2009	6043	Chantal Lavoie		PO10540			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description				
2	0	2	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy Dwg Rév.: B Job: 43890				U de M : Each
2	0	2	DKC135-0002	D3119-042 Cover Assy Dwg Rév.: B Job: 43891				U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Date: Jeudi, 2009-10-08 09:04:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	COVER ASSY
Numéro Job :	43891	Numéro Article :	DKC135-0002
Numéro Soumission :	1724	Numéro Dessin :	D3119
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC135
Cette fois :	2009-10-08	Révision dessin :	B
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Kydex 100 Beige .060" Thk
Prem. fois :	- -	Date Dûe :	2009-10-15
Job précédente :	38793	Qté:	

3 C.P.
UdM: UNITE

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3119-042
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0006
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0002

Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la révision B (Clarification)

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 APL0009 Kydex 100 cream # 72005 48" x 96" x 0.060"

Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.73 FEUILLE(s)
Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060" N° de Lot : 1-5838-1

séchage
no 6124



2.0 THERMOFORMAGE 1 THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.2667Hrs
THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-505 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises:
16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-220

Autocontrôle de fabrication (Visuel et épaisseur)

Quantité: 3 Date : 15/10/9 Sceau: _____



Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

3.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 1.1667Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Date: Jeudi, 2009-10-08 09:04:45

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 43891

Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaitre sur la pièce) et selon le dessin page 21(Pour les trous)

Autocontrôle de fabrication (Visuelle et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: 3 Date: 26-10-9 Sceau: 

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

4.0

APL0010

Lexan #9034 48" x 96" x 060" Thk.

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total : 0 FEUILLE(s)

Lexan #9034 48" x 96" x 0.060"

N° de Lot : 1-8663-2

5.0

TRIMAGE 2

TRIMAGE COMMERCIAL




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin (1.65" x 2.20") et faire des rayon de .20" au quatres coins

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 3 Date: 26-10-9 Sceau: 

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

6.0

AAC0265

3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total : 0 KIT(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz.

N° de Lot : 11/A

1-25744-1

7.0

PRÉPARATION 2

PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Date: Jeudi, 2009-10-08 09:04:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43891

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :


8.0 ASSEMBLAGE 2 ASSEMBLAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-220 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures

Autocontrôle de fabrication (Assemblage)

Quantité: 3 Date: 30-10-09 Sceau: 


Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

9.0 INSPECTION 2 INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 3 Date: 5-nov-09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

10.0 IDENTIFICATION3 IDENTIFICATION COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification N° de pièce: D3119-042

Date de fabrication: _____


N° de work Order: _____

Sceau D'inspection.

NOV 03 2009

43891

Autocontrôle de fabrication (Visuel de l'identification)

Quantité: 3 Date: 3-11-09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Jeudi, 2009-10-08 09:04:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43891

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0


EMBALLAGE 2

EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité: 3 Date: 5-11-09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____